

GÜHRING

德國鈷領 StepPower

Drilling by hand
on a professional level.

手提電鑽鑽孔也可以很專業

HSS HSCO



StepPower

每個工具箱的必備品

StepPower 多階鑽是使用手提電鑽進行精確鑽孔的完美工具，無需先打孔定點或預鑽孔，創新的階梯幾何形狀的鑽頂角設計，材料鑽孔由小逐漸變大鑽削，直到達到所需的孔徑，無需太用力即可輕鬆鑽孔並節省電池電量。

StepPower 多階鑽可以在硬木、塑料或金屬等所有常見材料上鑽出毛邊非常少的孔，良好的孔圓度與面粗度，還可以輕鬆鑽複合材料。

StepPower 多階鑽頭成為每個工廠車間和建築工地不可或缺的工具

A must for every toolbox.

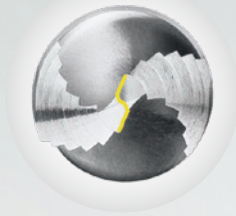
StepPower is the perfect tool for precise drilling with a cordless screwdriver or handheld drill – without punching or pre-drilling. The innovative step geometry ensures that the material is gradually removed until the desired diameter is achieved. This makes for effortless drilling without exerting force and saves battery power.

The stepped twist drill allows the drilling of virtually burr-free holes in all common materials such as hardwood, plastic or metal. The tool also easily drills composite materials.

This makes StepPower an indispensable all-rounder for every workshop and construction site.



Youtube 影片介紹
StepPower on Youtube:
convinced in less than two minutes.



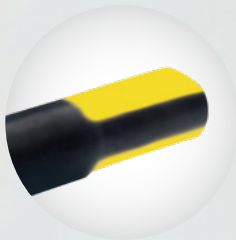
Excellent self-centering pre-drilling not required – even on cylindrical surfaces thanks to the easy cutting geometry.

特殊的幾何角度設計，出色的定心定位功能，即使在圓柱面上也不需要事先打定點預鑽孔。



Effortless machining with low-burr hole exits thanks to innovative step geometry.

創新的多階設計，可以輕鬆地鑽出毛邊非常少的孔。



No slipping in the drill chuck thanks to the non-slip 3-flat shank. 柄部 3 平面設計，夾持穩固不打滑



Outstanding tool life even when used for higher-strength materials with the HSCO version.

HSCO 高速鋼含鈷材質版本的多階鑽，更加耐用，壽命更長，可以鑽削高抗拉強度材料，例如不銹鋼。

Precise hand-operated holes.
StepPower performs in every industry.

有使用到手提電鑽的各行各業皆可以使用
CNC加工同樣可以使用



Areas of application 應用領域

- window construction and assembly
- heating and air conditioning technology
- car body and vehicle manufacture
- in-house maintenance & repair (MRO)
- steel and metal construction
- 窗戶構造和組裝業
- 冷暖和空調技術業
- 車身組裝和車輛製造業
- 室內維護和維修 (MRO)
- 鋼鐵和金屬結構業
- mechanical and apparatus engineering
- electrical and control cabinet construction
- roof and timber construction
- stairs and railing construction
- 機械和儀器工程業
- 電氣和控制櫃結構業
- 屋頂和木結構業
- 樓梯和欄杆施工業

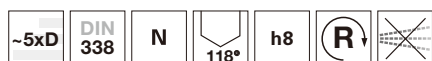


Application examples 應用案例

- drilling of sheet metal and flat materials
- drilling composite materials, e.g. metal and plastic profiles
- 金屬板材和平面材料的鑽孔
- 複合材料鑽孔例如金屬和塑料型材的複合材料
- drilling steel girders
- drilling round materials
- drilling out rivets
- drilling wood or plastic panels
- 鋼樑鑽孔
- 圓形材料鑽孔
- 鉚釘鑽孔移除
- 木板或塑料板鑽孔



Twist drill sets



P	●	novel multi step drill with up to 6 steps • 118° point geometry with an optimised split point geometry for precise centering and easy cutting • 3-flats on shank prevent slipping in the chuck • exact, circular holes
M	○	
K	●	• perfect for hand drills
N	○	• 最多6段階梯，階梯數由2.5mm開始到13mm逐漸增加，尺寸愈大的鑽孔愈能顯現多階鑽的優異性。
S	○	• 118度鑽頂角，多段逐次切削，切屑變小，降低切削阻力、減少毛邊產生。
H	○	• 4mm起，柄部尾端為3平面式、配合3爪鑽夾夾持能得到最佳的扭力傳遞、孔鑽穿瞬間柄部不打滑，人員操作安全性高。

特色說明：

- 鑽孔變的容易：孔徑分多段逐次切削，切屑變小，降低切削阻力，就像使用由小而大的鑽頭來鑽孔一樣的效果。
- 容易定心定位不打滑：鑽尖小，工件表面不平、斜面、圓管曲面等皆可以鑽孔而不打滑。
- 毛邊小：孔徑分多段逐次切削，出口毛邊小好處理、也比較不會撕裂破壞材料。
- 使用範圍廣泛：鐵管、鋼骨、不銹鋼、鋁擠型、銅管、PVC塑膠管、壓克力、木材等皆可以使用。

※水泥與石材不能使用，請注意。

Tool material	HSS 高速鋼
Surface	●
Shank form	cyl.



編號 9501

d1	increasing by	Pieces/set	Order no.	單價
mm	mm			
1.0-10.0	0.5	19	9501 0.013	2,000
1.0-13.0	0.5	25	9501 0.014	4,000

說明：#9501 0.013：1-10mm，每隔0.5mm一支，合計19支；#9501 0.014：1-13mm，每隔0.5mm一支，合計25支

Twist drill sets



P	●	novel multi step drill with up to 6 steps • 118° point geometry with an optimised split point geometry for precise centering and easy cutting • 3-flats on shank prevent slipping in the chuck • 5% cobalt-HSCO steel for high wear resistance • exact, circular holes • perfect for hand drills
M	●	
K	●	
N	○	• 最多6段階梯，階梯數由2.5mm開始到13mm逐漸增加，尺寸愈大的鑽孔愈能顯現多階鑽的優異性。
S	○	• 118度鑽頂角，多段逐次切削，切屑變小，降低切削阻力、減少毛邊產生。
H	○	• 4mm起，柄部尾端為3平面式、配合3爪鑽夾夾持能得到最佳的扭力傳遞、孔鑽穿瞬間柄部不打滑，人員操作安全性高。

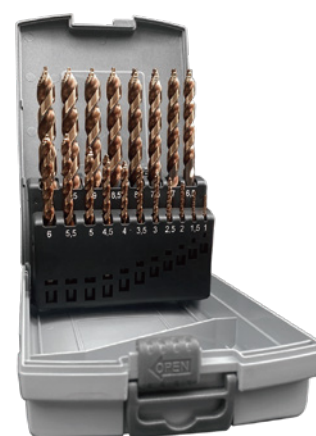
特色說明：

- 鑽孔變的容易：孔徑分多段逐次切削，切屑變小，降低切削阻力，就像使用由小而大的鑽頭來鑽孔一樣的效果。
- 容易定心定位不打滑：鑽尖小，工件表面不平、斜面、圓管曲面等皆可以鑽孔而不打滑。
- 毛邊小：孔徑分多段逐次切削，出口毛邊小好處理、也比較不會撕裂破壞材料。
- 使用範圍廣泛：鐵管、鋼骨、不銹鋼、鋁擠型、銅管、PVC塑膠管、壓克力、木材等皆可以使用。

※水泥與石材不能使用，請注意。

Tool material	HSCO 高速鋼含鈷
Surface	●
Shank form	cyl.

含鈷 5%
不銹鋼鑽孔更加耐用



編號 9503

d1	increasing by	Pieces/set	Order no.	單價
mm	mm			
1.0-10.0	0.5	19	9503 0.013	2,500
1.0-13.0	0.5	25	9503 0.014	5,000

說明：#9503 0.013：1-10mm，每隔0.5mm一支，合計19支；#9503 0.014：1-13mm，每隔0.5mm一支，合計25支

Jobber drills

 Tool material **HSS 高速鋼**

 Surface 

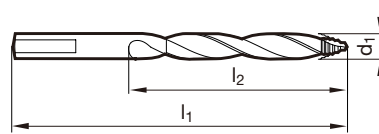
Shank form cyl.

- | | | |
|----------|---|---|
| P | ● | novel multi step drill with up to 6 steps • 118° point geometry with an optimised split point geometry for precise centering and easy cutting |
| M | ○ | • 3-flats on shank prevent slipping in the chuck • exact, circular holes |
| K | ● | • perfect for hand drills |
| N | ○ | • 最多6段階梯，階梯數由2.5mm開始到13mm逐漸增加，尺寸愈大的鑽孔愈能顯現多階鑽的優異性。 |
| S | ○ | • 118度鑽頂角，多段逐次切削，切屑變小，降低切削阻力、減少毛邊產生。 |
| H | ○ | • 4mm起，柄部尾端為3平面式、配合3爪鑽夾夾持能得到最佳的扭力傳遞、孔鑽穿瞬間柄部不打滑，人員操作安全性高。 |

特色說明：

- 鑽孔變的容易：孔徑分多段逐次切削，切屑變小，降低切削阻力，就像使用由小而大的鑽頭來鑽孔一樣的效果。
- 容易定心定位不打滑：鑽尖小，工件表面不平、斜面、圓管曲面等皆可以鑽孔而不打滑。
- 毛邊小：孔徑分多段逐次切削，出口毛邊小好處理、也比較不會撕裂破壞材料。
- 使用範圍廣泛：鐵管、鋼骨、不銹鋼、鉛擠型、銅管、PVC塑膠管、壓克力、木材等皆可以使用。

※水泥與石材不能使用，請注意。


 編號 **9500**

d1	l1	l2	單價	d1	l1	l2	單價
mm	mm	mm		mm	mm	mm	
1.000	34.00	12.00	32	6.500	101.00	63.00	119
1.500	40.00	18.00	34	6.800	109.00	69.00	122
2.000	49.00	24.00	38	7.000	109.00	69.00	128
2.500	57.00	30.00	60	7.500	109.00	69.00	140
3.000	61.00	33.00	68	8.000	117.00	75.00	150
3.200	65.00	36.00	69	8.500	117.00	75.00	155
3.300	65.00	36.00	69	9.000	125.00	81.00	166
3.500	70.00	39.00	70	9.500	125.00	81.00	173
4.000	75.00	43.00	75	10.000	133.00	87.00	202
4.100	75.00	43.00	78	10.200	133.00	87.00	207
4.200	75.00	43.00	79	10.500	133.00	87.00	212
4.500	80.00	47.00	80	11.000	142.00	94.00	265
4.900	86.00	52.00	86	11.500	142.00	94.00	274
5.000	86.00	52.00	93	12.000	151.00	101.00	308
5.100	86.00	52.00	94	12.500	151.00	101.00	349
5.200	86.00	52.00	94	13.000	151.00	101.00	361
5.500	93.00	57.00	98				
6.000	93.00	57.00	110				

單一尺寸包裝最少購買量：1~7.5mm為 10支；8~10.5mm為 5支；11~13mm為 1支。

 台灣鈷鉸購物車連接購買：<https://cart.guhring.com.tw/>



Jobber drills

Tool material **HSCO 高速鋼含鈷**

Surface

Shank form cyl.

- P** • novel multi step drill with up to 6 steps • 118° point geometry with an optimised split point geometry for precise centering and easy cutting •
- M** • 3-flats on shank prevent slipping in the chuck • 5% cobalt-HSCO steel for high wear resistance • exact, circular holes • perfect for hand drills
- K** •
- N** ○
- S** ○
- H**
- 最多6段階梯，階梯數由2.5mm開始到13mm逐漸增加，尺寸愈大的鑽孔愈能顯現多階鑽的優異性。
 - 118度鑽頂角，多段逐次切削，切屑變小，降低切削阻力、減少毛邊產生。
 - 4mm起，柄部尾端為3平面式、配合3爪鑽夾夾持能得到最佳的扭力傳遞、孔鑽穿瞬間柄部不打滑，人員操作安全性高。

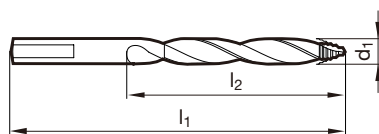
含鈷 5%
不銹鋼鑽孔更加耐用



特色說明：

- 鑽孔變的容易：孔徑分多段逐次切削，切屑變小，降低切削阻力，就像使用由小而大的鑽頭來鑽孔一樣的效果。
- 容易定心定位不打滑：鑽尖小，工件表面不平、斜面、圓管曲面等皆可以鑽孔而不打滑。
- 毛邊小：孔徑分多段逐次切削，出口毛邊小好處理、也比較不會撕裂破壞材料。
- 使用範圍廣泛：鐵管、鋼骨、不銹鋼、鉛擠型、銅管、PVC塑膠管、壓克力、木材等皆可以使用。

※水泥與石材不能使用，請注意。

編號 **9502**

d1	l1	l2	單價	d1	l1	l2	單價
mm	mm	mm		mm	mm	mm	
1.000	34.00	12.00	40	6.500	101.00	63.00	149
1.500	40.00	18.00	43	6.800	109.00	69.00	153
2.000	49.00	24.00	48	7.000	109.00	69.00	160
2.500	57.00	30.00	75	7.500	109.00	69.00	175
3.000	61.00	33.00	85	8.000	117.00	75.00	188
3.200	65.00	36.00	86	8.500	117.00	75.00	195
3.300	65.00	36.00	86	9.000	125.00	81.00	208
3.500	70.00	39.00	88	9.500	125.00	81.00	216
4.000	75.00	43.00	94	10.000	133.00	87.00	253
4.100	75.00	43.00	98	10.200	133.00	87.00	260
4.200	75.00	43.00	99	10.500	133.00	87.00	265
4.500	80.00	47.00	100	11.000	142.00	94.00	330
4.900	86.00	52.00	108	11.500	142.00	94.00	345
5.000	86.00	52.00	116	12.000	151.00	101.00	385
5.100	86.00	52.00	118	12.500	151.00	101.00	436
5.200	86.00	52.00	118	13.000	151.00	101.00	450
5.500	93.00	57.00	123				
6.000	93.00	57.00	138				

單一尺寸包裝最少購買量：1~7.5mm為 10支；8-10.5mm為 5支；11-13mm為 1支。

台灣鈷鑽購物車連接購買：<https://cart.guhring.com.tw/>

鈷領牌

手提電鑽 / 立式鑽床工具組



絲攻、鑽頭、倒角刀組

6支氮化處理螺旋絲攻
M3 / M4 / M5 / M6 / M8 / M10

6支下孔徑高速鋼頭部鍍鈦鑽頭
Ø2.5 / 3.3 / 4.2 / 5.0 / 6.8 / 8.5

2支90° 倒角刀6.3 / 12.4mm

Part No.8903 1.000

特價 **\$2600** (含稅)



高速鋼含鈷 鑽頭組

135°頂角，1.0~13.0mm
每隔0.5mm一支，合計25支
鑽孔阻力低
柄部含3平面、容易夾持
各種材質皆適用(水泥除外)

Part No.8928 0.014

特價 **\$4500** (含稅)



高速鋼含鈷 鑽頭組

135°頂角，1.0~10.0mm
每隔0.5mm一支，合計19支
鑽孔阻力低
柄部含3平面、容易夾持
各種材質皆適用(水泥除外)

Part No.8928 0.013

特價 **\$1900** (含稅)



高速鋼 鑽頭組

表面氮化處理
118° 頂角，1.0~13.0mm
每隔0.5mm一支，合計25支
金屬材質適用

Part No.8901 0.014

特價 **\$2600** (含稅)



高速鋼 鑽頭組

表面氮化處理
118° 頂角，1.0~10.0mm
每隔1mm一支，合計10支
金屬材質適用

Part No.8901 0.010

特價 **\$600** (含稅)



3刃 90°螺旋凸形切削刃 倒角刀組

表面氮化鋁鈦TiAlN鍍層處理
6.3 / 8.3 / 10.4 / 12.4 / 16.5 /
20.5mm 合計6支，柄部含3平
面、容易夾持，金屬材質適用

Part No.5539 1.000

特價 **\$5500** (含稅)



3刃 90°倒角刀組

6.3 / 8.3 / 10.4 / 12.4 / 16.5 /
20.5mm 合計6支，圓柄部
金屬材質適用

Part No.8941 7.000

特價 **\$2000** (含稅)